

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 17CrNi6-6 - 15CrNi6

|                |                  |                               |
|----------------|------------------|-------------------------------|
| Werkstoff-Nr.: | Alte Werksmarke: | Internationale Bezeichnungen: |
| 1.5918         | RECNW            | BS:<br>AFNOR: 16NC6           |
| 1.5919         |                  | SAE: 3115                     |

**Werkstoffgruppe:** Einsatzstahl nach DIN EN 10084

|  |          |           |           |           |           |               |
|--|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------------|
| <b>Chemische Zusammensetzung:</b><br>(Richtanalyse in %) | <b>C</b> | <b>Si</b> | <b>Mn</b> | <b>Cr</b> | <b>Ni</b> | <b>Sonst.</b> |
|  | 0,15     | 0,25      | 0,50      | 1,55      | 1,55      | (Pb)          |

**Verwendung:** CrNi-legierter Einsatzstahl für hochbeanspruchte Bauteile hoher Zähigkeit und einer Kernfestigkeit von 900 - 1200 N/mm<sup>2</sup> im Automobil- und Getriebebau, wie z.B. Antriebskegelräder, Ritzel, Teller- und Zahnräder, Wellen, Bolzen, Vorlegewellen.

|  |                        |                  |
|--|------------------------|------------------|
| <b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b> | Schmieden oder Walzen: | 1100 - 850°C     |
|  | Normalglühen:          | 850 - 880°C/Luft |
|  | Weichglühen:           | 650 - 700°C/Ofen |
|  | Aufkohlen:             | 880 - 980°C      |
|  | Kernhärten:            | 830 - 870°C/Oel  |
|  | Zwischenglühen:        | 630 - 650°C      |
|  | Randhärten:            | 780 - 820°C/Oel  |
|  | Anlassen:              | 150 - 200°C      |

|                                   |  |              |
|-----------------------------------|--|--------------|
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b> | behandelt auf Scherbarkeit, +S:                          | max. 255 HB  |
|                                   | weichgeglüht, +A:  | max. 229 HB  |
|                                   | behandelt auf Härtespanne, +TH:                          | 175 - 229 HB |
|                                   | behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP: | 156 - 207 HB |

Zugfestigkeit nach dem Vergüten bei 200°C:

|   |           |             |              |
|---|-----------|-------------|--------------|
| <b>Durchmesser d [mm]</b>                             | d ≤ 16    | 16 < d ≤ 40 | 40 < d ≤ 100 |
| <b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b> | min. 1200 | min. 1100   | min. 900     |